

Work Order ID 76101

November-07-11 7:58:38 AM

76101

Page 1

Item ID: D3011-1

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Rappel

Start Date: 07/11/2011 Start Qty: 6.00

6

Cust Item ID:

Required Date: 21/11/2011 Req'd Qty: 6.00

6

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: M.L.J.Date: 11/11/07

Tooling:

Date:

Run Start ***NR1***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

D3011

Rev B

100

0.00

100

BAND SAW

Bandsaw

Memo

0.00

Jeaspa Bandsaw

Cut Blanks: 26.625"

110

0.00

110

HAAS CNC VERTICAL MACHINING #1

HAAS 1

Memo

0.00

HAAS CNC vertical machine #1

Machine as per folio FA129

Folio Rev: AADwg Rev: B

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 76101***76101***

Page 2

November-07-11 7:58:38 AM

Item ID: D3011-1 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
Revision ID: Stop ***NS2***
Item Name: Rappel
Start Date: 07/11/2011 Start Qty: 6.00 ***6*** Cust Item ID:
Required Date: 21/11/2011 Req'd Qty: 6.00 ***6*** Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 *120* QC Quality Control	QC2- Inspect parts off machine FAI/FAIB Memo	0.00 <i>11-11-13</i> 0.00				<u>6</u>			
130 *130* QC Quality Control	QC8- Inspect parts - second check Memo	0.00 <i>11/11/13</i> 0.00				<u>6</u>			
131 *131* Outsource2 Outsource process - NDT	Memo 1- LPI AS PER ASTM 1417 LEVEL 2 AS PER DWG d3011 2- Certificate of conformity is required	0.00 0.00				<u>CL 11/11/28</u>			<u>(6)</u>

770. 15546

131.5

Rev 2 Inspect

11/11/28 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 76101***76101***

Page 3

November-07-11 7:58:38 AM

Item ID: D3011-1

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Rappel

Start Date: 07/11/2011 Start Qty: 6.00

6

Cust Item ID:

Required Date: 21/11/2011 Req'd Qty: 6.00

6

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: _____

Date: _____

Tooling: _____

Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____

Date: _____

SPC (Y/N): _____

Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

132

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

132

QC

Memo

0.00

Quality Control

11 11 28 (6)

140

Chemical Conversion Coat per QSI005 4.1

0.00

140

HandFinish

Memo

0.00

Hand Finishing

6 BL 11-11-28.

150

White Gloss(Ref:4.3.5.1) per QSI005 4.3-Alum

0.00

150

Powdercoat

Memo

0.00

Powder Coating

START TIME: 8-00

OVEN TEMPERATURE: 320 °F

FINISH TIME: 8-30

6x of m-f 11/11/29

M 118439

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 76101

76101

Page 4

November-07-11 7:58:38 AM

Item ID: D3011-1 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
 Revision ID: Stop ***NS2***
 Item Name: Rappel
 Start Date: 07/11/2011 Start Qty: 6.00 ***6*** Cust Item ID:
 Required Date: 21/11/2011 Req'd Qty: 6.00 ***6*** Customer:
 Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
 QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
160 *160* QC Quality Control	QC3- Inspect Part Finish Memo	0.00 0.00				6	DL	11-11-29.	
170 *170* Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <i>SWP</i> Memo	0.00 0.00		<i>B77078 B 76103</i>				<i>SWP</i> 11-11-29.	
180 *180* QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release Memo	0.00 0.00						<i>11/11/29</i> <i>ME</i> <i>11-11-29</i>	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

November-07-11 7:58:42 AM

Page 1

Work Order ID: 76101

76101

Parent Item: D3011-1

D3011-1

Parent Item Name: Rappel

Start Date: 07/11/2011

Required Date: 21/11/2011

Start Qty: 6.00

Required Qty: 6.00

Comments: IPP C02.05.09Added D6202 at step 2NG
IPP Rev:D Added QC8 JLM Verified By:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D6202		Manufactured	No			110	f	16.1050	1	6			
D6202									**				

I-Beam Extrusion

Location

Loc Qty

Loc Code

MAT028

16.105

50630

16.105

16.105 on 11/11/12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

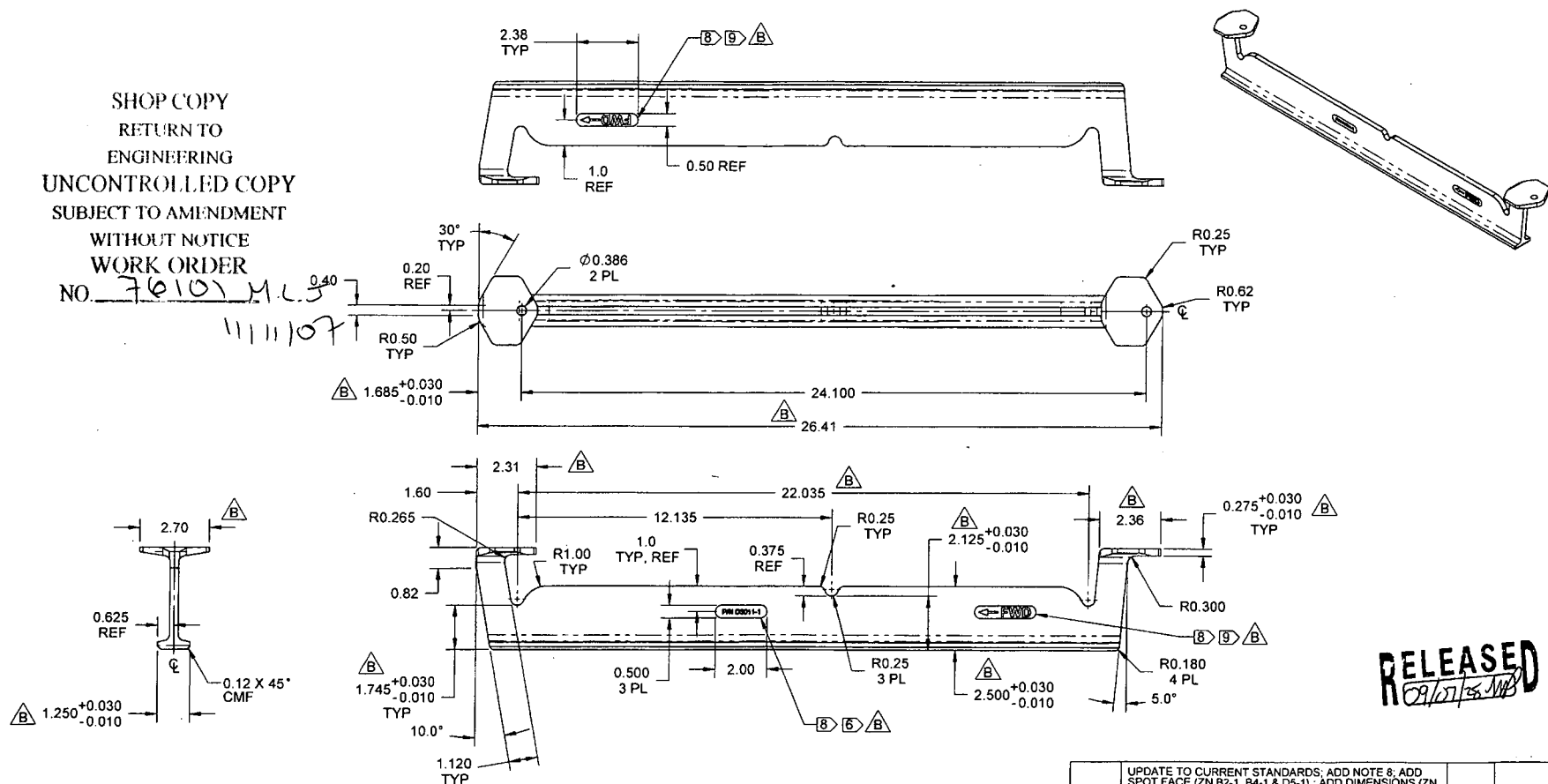
NOTE: Date & initial all entries

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE
WORK ORDER

NO. 76107 M.L.S.

11111071






RELEASED
09/07/24

NOTES:

- 1) MATERIAL: MANUFACTURE FROM D6202-027 EXTRUSION
- 2) FINISH: ACID ETCH AND ALODINE PER DART QSI 005 4.1
POWDER COAT "WHITE" (4.3.5.1) PER DART QSI 005 4.3
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: ENGRAVE P/N IN THIS AREA AS SHOWN (NEAR SIDE ONLY) TO MAX
DEPTH OF 0.015 IN 0.19 HIGH LETTERS WITH A MIN RADIUS TOOL OF 0.015
- 7) WEIGHT: 3.00 lbs
- 8) SPOT FACE MAX DEPTH OF 0.010 PRIOR TO MARKING
- 9) ENGRAVE "FWD" IN THIS AREA AS SHOWN TO MAX DEPTH OF 0.015 IN
0.38 HIGH LETTERS WITH MIN TOOL RADIUS OF 0.015
- 10) LPI PER ASTM 1417 LEVEL 2

D3011-1 RAPPEL SLIDE BAR

B	UPDATE TO CURRENT STANDARDS; ADD NOTE 8; ADD SPOT FACE (ZN B2-1, B4-1 & D5-1); ADD DIMENSIONS (ZN B3-1, B4-1 & C5-1); 26.41 WAS 26.32 (ZN C4-1); 2.70 WAS 2.700 (ZN B7-1); ADD (+0.030/-0.010) TOLERANCES; ADD LPI (ZN A8-1)	RF	09.07.24
A	NEW ISSUE	CP	01.03.29
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS		
DRAWN	RF		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. B
MFG. APPR.		D3011	SHEET 1 OF 1
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		RAPPEL SLIDE BAR	NTS
DATE	09.07.24	COPYRIGHT © 2001 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



ACUREN

RAPPORT D'INSPECTION PAR RESSUAGE

P - 11200

CLIENT	Dart Aerospace	DATE	November 25 th 2009	PAGE	1	DE	2
ATTENTION	Mr. Linda Harelle	N° TRAVAIL	100-11-0767	HEURE	AM	<input checked="" type="checkbox"/>	PM
ADRESSE	170 Aberdeen St Markham, Ontario L3R 9K7	N° CLIENT POWO	15546	SITE DE TRAVAIL	Usine Dart Markham		
PROJET	Inspection Fluorescent on pieces	ACCEPTATION STD.	ASIA 1417/007 03E	DATE/RÉV.	2009		
ITEM(S) EXAMINÉ	3 x Chromotubes (Aluminium) 6 x Rappel (Aluminium)						

DESCRIPTION DES TRAVAUX	N° PROCÉDURE	LT-002	DATE/RÉV.	2009	N° TECHNIQUE	LT-002	DATE/RÉV.	2009
N° ITEMS	3 x Chromotubes and 6 x Rappel	MATÉRIEL	Aluminium					
DESCRIPTION	Fluorescent inspection 100% on surface external on 3 Chromotubes and 6 x Rappel							

DÉTAILS DES INSPECTIONS			
MÉTHODE :	<input checked="" type="checkbox"/> FLUORESCENT	<input type="checkbox"/> VISIBLE	<input checked="" type="checkbox"/> LAVABLE À L'EAU
MARQUE :	Dart Aerospace	LUM. NOIRE S/N	16460
PÉNÉTRANT :	200-220-07	TEMPS PÉNÉTRATION MIN.	10 MIN.
DISSOLVANT PÉNÉTRANT	H2C	TEMPS SÉCHAGE MIN.	>10 MIN.
RÉVÉLATEUR	SD 02	TEMPS PÉNÉTRATION MIN.	10 MIN.
TYPE RÉVÉLATEUR	<input checked="" type="checkbox"/> NON AQUEUX	<input type="checkbox"/> AQUEUX	<input type="checkbox"/> SEC

SURFACE INSPECTÉE			
CONDITION SURFACE	<input checked="" type="checkbox"/> MEULÉE	<input type="checkbox"/> SOUDÉE	<input type="checkbox"/> MACHINÉE
TEMPÉRATURE SURFACE	<input type="checkbox"/> < -4°C/20°F	<input type="checkbox"/> -4°C/20°F DE 10°C/50°F	<input checked="" type="checkbox"/> 10°C/50°F DE 52°C/125°F

RÉSULTATS-	<input type="checkbox"/> MÉTRIQUE	<input type="checkbox"/> IMPÉRIAL
------------	-----------------------------------	-----------------------------------

3 x Chromotubes (see other ✓ that for item)	Nonlinear indication no find
6 x Rappel (see other ✓ that for item)	Linear indication no find

Étendue des Services

L'entente selon laquelle le Groupe Acuren Inc. exécute les services ne concerne que les énoncés par écrit. En aucune circonstance ces services ne s'étendent au-delà de l'exécution des services demandés. Il est entendu que toutes les descriptions, les observations et les expressions d'opinions faites par Acuren reflètent les opinions ou les observations de l'entreprise fondées sur l'information et les hypothèses fournies par le propriétaire/opérateur, et elles ne constituent pas des déclarations ou des garanties ou ne peuvent être interprétées comme constituant. Le Groupe Acuren Inc. n'assume aucune des responsabilités du propriétaire/opérateur, et le propriétaire/opérateur conserve la responsabilité entière des décisions prises en matière d'ingénierie, de fabrication, de réparation et d'usage à partir de l'information ou des données fournies par Acuren en rapport avec les services décrits dans les présentes ne peuvent excéder le coût des services rendus.

Norme de Diligence

Dans l'exécution des services, le Groupe Acuren Inc. applique le degré de diligence, le soin et la compétence normalement exercés dans des circonstances semblables par d'autres fournisseurs de ce type de services opérant dans la même localité ou dans une localité similaire. Aucune autre garantie, implicite ou explicite, n'est faite ou voulue par le Groupe Acuren Inc.

SIGNATURES

REPRÉSENTANT	John Titey	FTJ#	
TECHNICIEN (SIGNATURE):	MOULÉ	SIGNATURE	
NOM (MOULÉ):	THOMAS L. DUBOIS	RAPPORT RÉVISÉ PAR:	
1 ^{er} TECHNICIEN	ONGC NIVEAU 2	SNT NIVEAU	
ONGC N° REG.	12265	ONGC N° REG.	



RAPPORT D'ESSAI NON DESTRUCTIF

(SUITE)

RAPPORT #

PAGE 2 DE 2

CLIENT	Dart Aerospace	DATE	Quincy 25 th Dec	HEURE	<input checked="" type="checkbox"/> AM <input type="checkbox"/> PM
ATTENTION	Yves Linder Lucelle	NO. TRAVAIL ACUREN	152-11-0767		
RÉSULTATS	<input type="checkbox"/> METRIQUE <input type="checkbox"/> IMPÉRIAL				

Aluminium cressotubes:

1	work order	ID	75804 (cressotube low)	Item ID	D 212-664-205
2	"	"	75803 " " "	"	" " "
3	"	"	75351 (cressotube AFT)	"	D 412-664-205
4	"	"	76350 " " "	"	" " "
5	"	"	75804 (cressotube low)	"	D 212-664-205
6	"	"	76370 " " "	"	" " "
7	"	"	76369 " " "	"	" " "

Aluminium Rappel:

1	work order	ID	76101 (Rappel)	Item ID	D3011-1
---	------------	----	----------------	---------	---------

Étendue des Services

L'entente selon laquelle le Groupe Acuren Inc. exécute les services ne concerne que les énoncés par écrit. En aucune circonstance ces services ne s'étendent au-delà de l'exécution des services demandés. Il est entendu que toutes les descriptions, les observations et les expressions d'opinions faites par Acuren reflètent les opinions ou les observations de l'entreprise fondées sur l'information et les hypothèses fournies par le propriétaire/opérateur, et elles ne constituent pas des déclarations ou des garanties ou ne peuvent être interprétées comme constituant. Le Groupe Acuren Inc. n'assume aucune des responsabilités du propriétaire/opérateur, et le propriétaire/opérateur conserve la responsabilité entière des décisions prises en matière d'ingénierie, de fabrication, de réparation et d'usage à partir de l'information ou des données fournies par Acuren en rapport avec les services décrits dans les présentes ne peuvent excéder le coût des services rendus.

Norme de Diligence

Dans l'exécution des services, le Groupe Acuren Inc. applique le degré de diligence, le soin et la compétence normalement exercés dans des circonstances semblables par d'autres fournisseurs de ce type de services opérant dans la même localité ou dans une localité similaire. Aucune autre garantie, implicite ou explicite, n'est faite ou voulue par le Groupe Acuren Inc.

SIGNATURES

REPRÉSENTANT À LA CLIENTÈLE	<u>Ben Tiley</u>	MOULÉE	<u>[Signature]</u>	SIGNATURE	FTJ #:
TECHNICIEN (SIGNATURE)	<u>[Signature]</u>				
NAME (MOULÉE):	<u>PIERRE LINDLER</u>				
	1 ^{er} TECHNICIEN		2 ^e TECHNICIEN		
	NIVEAU CGSB <u>2</u>	NIVEAU SNT <u>2</u>	NIVEAU CGSB	NIVEAU SNT	
	No. ENREG. CGSB <u>12205</u>		No. ENREG. CGSB		

H-3050

BLANCHE - COPIE DU CLIENT

JAUNE - COPIE DU BUREAU

ROSE - COPIE DU TECHNICIEN

OR - COPIE DU BUREAU